Cintreuse à tubes fer
hydraulique
(RIDGID HB382)

Kiloutou met à votre disposition une gamme de matériels complémentaires à cette machine, destinés à l'installation de tuyauterie : coupe-tubes, appareil à manchonner, filières électriques et manuelles, tronçonneuses à métal, chalumeau oxyacétyléniques...

Les photos et indications ne sont pas contractuelles. Les données techniques peuvent être sujettes à de légères variations, en fonction des modèles d'appareils.

Février 2014

www.kiloutou.fr

DONNÉES TECHNIQUES

Force :	**90 kN**
Diamètre Mini. :	**13,5 mm**
Diamètre Maxi. :	**88,9 mm**
Angle Maxi. :	**90°**
Dimensions Machine :	**73 x 63,5 x 62 cm**
Dimenssions Caisse :	**82 x 33 x 49,5 cm**
Poids :	**78 kg**
Pression hydraulique :	**400 Bars**

ACCESSOIRES FOURNIS

- 1 vérin
- 1 corps de cintreuse
- 1 étrier
- Matrices : 3/8 - ½ - ¾ - 1 - 1 ¼ - 1 ½ - 2 pouces
- 2 diabolos latéraux
- 2 axes de diabolo
- 1 caisse de transport

ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION

- Gant manutention docker, code 20008

RÈGLES DE SÉCURITÉ

ATTENTION : Machine lourde nécessitant une manutention à 2 personnes.

ATTENTION : N'utilisez cette machine que pour cintrer des tubes en acier ou en fer (pas de tubes inox de faible épaisseur de métal).

ATTENTION : Toujours placer de façon symétrique les diabolos latéraux (sinon risque de cintrer le vérin au lieu du tube).

- Le manuel de l'opérateur est disponible sur simple demande.
- Machine lourde nécessitant une manutention à 2 personnes.
- N'utilisez cette machine que pour cintrer des tubes en acier ou en fer (pas de tubes inox de faible épaisseur de métal).
- Toujours placer de façon symétrique les diabolos latéraux (sinon risque de cintrer le vérin au lieu du tube).
- Toujours veiller à ce que les axes des diabolos latéraux soient correctement emboîtés dans les trous de l'étrier de cintrage.
- Ne jamais mettre le piston en extension au-delà du repère rainuré.
- Prendre garde à ne pas se coincer les doigts lors des opérations de cintrage.

NOTICE D'UTILISATION SIMPLIFIÉE

MONTAGE DE LA MACHINE

1 Posez l'étrier de cintrage avec ses supports sur le sol et glissez l'anneau sur la face avant du vérin.
2 Passez le bras en " U " à travers les trous sur sabot de l'anneau d'étrier de cintrage.

CINTRAGE DES TUBES DE 4" :

1 Placez la base sur le sol
2 Placez le flasque inférieur de l'étrier sur la base.
3 Placez la pompe de cintrage sur la base, accrochez le flasque inférieur de l'étrier à la pompe et fixez la pompe à l'arrière au moyen des 2 boulons **M10**.
4 Placez les diabolos latéraux, et le cas échéant, les formes de cintrage que vous allez utiliser, sur le flasque inférieur de l'étrier.
5 Placez le flasque supérieur sur les diabolos latéraux et accrochez-le à la pompe.
6 Passez les axes de fixation à travers les flasques et les diabolos latéraux.
7 Montez au bout du vérin la matrice de cintrage appropriée au diamètre du tube à cintrer. Les diabolos latéraux doivent être placés sur l'étrier de cintrage, ou entre ceux-ci lorsqu'il y a 2 flasques. Ils sont attachés au moyen d'axes de fixation. Les trous de l'étrier permettent aux diabolos d'être ajustés aux diamètres extérieurs souhaités. Ces trous sont distinctement marqués.
8 Assurez-vous que les axes de fixation des diabolos soient correctement fixés dans l'étrier de cintrage (ou dans les 2 flasques de l'étrier) afin d'éviter tout dégât.

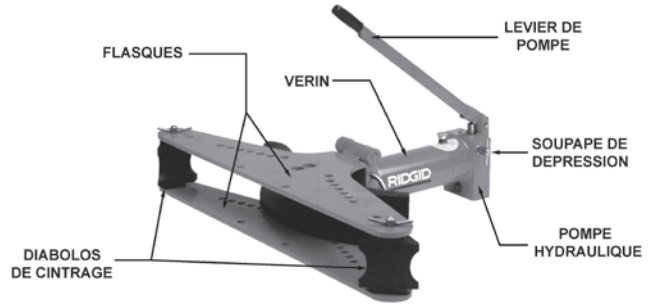
CINTRAGE

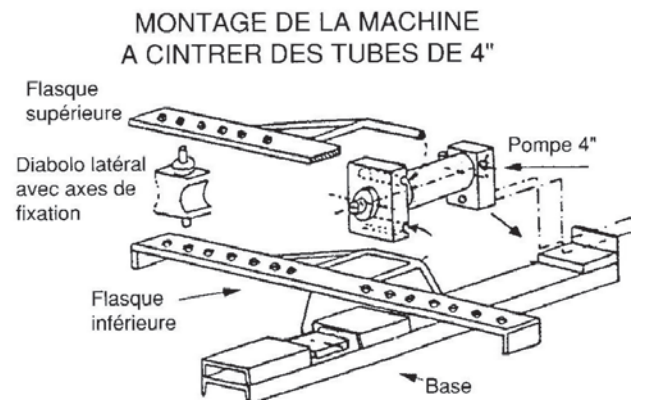
1 Le bouchon de remplissage est percé pour l'échappement de l'air. Chaque fois que la cintreuse est transportée, ce bouchon doit être fermé de manière étanche, mais pas lors de l'utilisation.
2 Avant le cintrage, graissez légèrement le tube. Glissez-le entre les diabolos et la matrice de cintrage. La tige de compression doit être fermement bloquée.
3 La pompe fonctionne en actionnant le levier vers le haut et vers le bas. Le vérin agit en extension et le tube se cintre.
4 Attention à ne pas dépasser la courbure de la matrice de cintrage. Il faut se souvenir que le tube, par élasticité, va revenir légèrement en arrière, suivant la qualité de celui-ci. Ceci est à déterminer par expérience.
5 Quand le cintrage est réalisé, libérez le vérin au moyen du petit levier sur le corps du vérin. Celui-ci revient seul vers l'arrière.
6 Démontez un des diabolos et retirez le tube.
7 Un coude trop cintré peut être corrigé au moyen du redresseur. Inversez le vérin et retournez le tube contre les diabolos.
8 Placez le redresseur en bout de vérin et repoussez le tube jusqu'à la courbure désirée. La cintreuse 1 1/4" ne permet pas de corriger un coude à 90°. Même chose pour la cintreuse 3" avec les tubes de 2 1/2" et 3", la cintreuse 4" avec les tubes de 3 et 4".
9 La machine est livrée réservoir plein d'huile. Cependant, vérifiez régulièrement le niveau, sinon la course du piston devient trop courte. Le niveau est donné par le fond de l'orifice de remplissage. L'huile à utiliser pour compléter le niveau peut vous être fournie par votre agence Kiloutou.

INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

- **Le vérin ne se déplace pas assez loin :** bouchon de remplissage pas assez desserré, niveau d'huile insuffisant, trou d'aération du bouchon obstrué.
- **Le piston ne se déplace pas du tout :** manette de décompression pas assez serrée, la bille ne ferme pas, le filtre ou le canal d'alimentation sont obstrués.
- **Peu ou pas de pression au piston :** idem ci-dessus + le joint de la vis de sécurité du ressort fuit *.
- **Le levier ne revient pas :** ressort de compression endommagé *.
- **Le vérin ne revient pas en arrière :** ressort de traction endommagé*, tige de vérin faussée*.
- **L'huile fuit au vérin :** le joint racleur fuit*.

* Ramenez la machine à l'agence Kiloutou.





PROTECTIONS OBLIGATOIRES

Ø nominal	Ø extérieur		Ep. parois				Rayon de courbure*		Poids	
			Mini		Maxi					
Pouces	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces	mm	lbs	kg
1/4"	0,540	13,5	0,08	2,2	0,16	4	2,36	60	2,2	1
3/8"	0,675	17,2	0,09	2,3	0,16	4	1,77	45	1,8	0,8
1/2"	0,840	21,3	0,10	2,6	0,16	4	1,97	50	2,4	1,1
3/4"	1,050	26,9	0,10	2,6	0,16	4	3,15	80	4,0	1,8
1"	1,315	33,7	0,13	3,2	0,20	5	4,33	110	4,0	1,8
1¼"	1,660	42,4	0,13	3,2	0,20	5	5,31	135	4,6	2,1
1½"	1,990	48,3	0,13	3,2	0,20	5	6,10	155	9,5	4,3
2"	2,375	60,3	0,14	3,6	0,22	5,5	8,66	220	14,4	6,5
2½"	2,875	76,1	0,14	3,6	0,28	7	12,60	320	38,5	17,5
3"	3,500	88,9	0,16	4,0	0,30	7,6	15,35	390	59,9	27,2